

BD206F
2005.04

Mode d'emploi
Coupe des métaux à sec
Modèle
308C

Table des matières



Cette machine répond aux Directives européennes des machines 89/392/CEE et 91/368CEE.

Attention! La non observation des présentes instructions peut conduire à de graves accidents.

Cette machine présente, comme toutes les autres, certains risques d'utilisation et de conduite, typiques aux machines-outils. Si l'on reste attentif dans sa conduite ou qu'on la manipule convenablement on diminue notablement les risques éventuels. Faute de respecter les consignes de sécurité normales l'opérateur s'expose inéluctablement à des accidents.

La machine a été conçue pour les modes d'utilisation indiqués. Nous vous déconseillons vivement de la modifier ou de vous en servir selon d'autres critères, pour lesquels elle n'est pas conçue.

Si vous avez quelques questions sur l'utilisation de la machine, auxquelles vous n'auriez pas de réponse à l'aide du manuel, adressez vous en premier au vendeur qui pourra vous apporter une aide supplémentaire.

RÈGLES GÉNÉRALES D'UTILISATION DES MACHINES

1. Pour votre propre sécurité commencez par lire les instructions. Vous aurez beaucoup plus de satisfaction avec une machine dont vous connaissez la conduite, ses limites d'emploi, ainsi que les dangers spécifiques qu'elle présente.

2. Maintenir les carters de protection dans un état offrant la sécurité optimale. Surtout ne pas les démonter.

3. Les machines dont l'équipement électrique est pourvu d'une prise mâle, avec contact de protection, doivent toujours être raccordées au réseau par une boîte de jonction avec mise à la terre. En cas d'utilisation de prises intermédiaires n'ayant pas de contact de protection, il faut absolument raccorder la masse de la machine à une prise de terre. Ne jamais utiliser la machine sans avoir pris cette précaution.

4. Ne pas laisser sur la machine des outils, clés, ou autres éléments. S'assurer dans tous les cas que tous les outillages mobiles sont ôtés de la machine avant sa mise en marche.

5. Maintenir la zone d'évolution de l'opérateur libre de tout obstacle. Son encombrement, ou celui de la surface de travail, conduisent immanquablement à d' accidents.

6. Ne pas utiliser la machine dans un environnement dangereux. Ne pas s'en servir dans des locaux humides ou sous la pluie. Toujours éclairer correctement ses abords et le plan de travail.

7. Les enfants et les visiteurs doivent toujours être tenus à distance de la machine.

8. Protéger l'atelier contre l'intrusion de personnes non autorisées. Assurer la protection des enfants par des moyens appropriés, tels que des enceintes et des contacteurs principaux verrouillables.

9. Ne pas surcharger la machine. Son rendement et la qualité de son travail seront meilleurs si elle est utilisée dans le domaine pour lequel elle a été construite.

10. Ne pas utiliser d'accessoires pour des travaux pour lesquels ils ne sont pas conçus.

11. Portez des vêtements corrects. Les habits flottants, gants, foulards, bagues, colliers, gourmettes, et autres bijoux, sont à proscrire en raison des risques d'enroulement sur un organe de machine en rotation. Les chaussures doivent avoir des semelles antidérapantes. Couvrez vous la tête et ramassez entièrement les cheveux sous la coiffe.

12. Toujours porter des lunettes de protection, conformes aux mesures de la sécurité du travail. En cas d'usinage de matières poussiéreuses, porter aussi un masque antipoussières.

13. Fixer la pièce solidement dans l' étau. C'est plus sûr que de la tenir à la main et cela vous laisse les deux mains libres pour actionner la machine.

14. Veiller à la sécurité. Placer les pieds et incliner le corps de façon à avoir un équilibre maximal.

15. Maintenir constamment la machine en bon état. S'assurer que les arêtes de coupe de l'outil sont bien affûtées et qu'aucun déchet de métal n'y est collé. Respecter les consignes d'utilisation, de nettoyage, de graissage et de remplacement des accessoires utilisés.

16. Avant toute intervention sur la machine pour la maintenance, le remplacement de pièces de machine, ou l'échange d'outils, toujours prendre soin de débrancher la connexion d'alimentation.

17. N'utilisez que les accessoires conseillés dans le manuel d'utilisation. L'emploi d'accessoires non conformes est source d'accidents.

18. Evitez les mises en marche intempestives. Avant de brancher la prise d'arrivée du courant, veillez toujours à ce que l'interrupteur principal soit à sa position ARRET (0).

19. Vérifier régulièrement les pièces de machine susceptibles de détérioration. Tout organe, ou pièce, défectueux doit être immédiatement remis en bon état ou être remplacé.

20. Ne jamais quitter la machine si elle fonctionne. Toujours couper l'alimentation en courant et attendre son arrêt complet avant de s'en éloigner.

21. Ne jamais se servir de la machine si l'on est sous l'influence de médicaments, voir d'alcool ou de drogue.

22. Avant toute intervention dans l'équipement électrique, aux moteurs d'entraînement, etc; de la machine, toujours s'assurer qu'elle est déconnectée du réseau.

Instructions de sécurité du travail

Transport de la machine

1. La machine pèse jusqu'à 17 kg.
2. Utiliser des moyens de transport appropriés pour transporter la machine.

Toujours porter des lunettes de protection!

Poste de travail

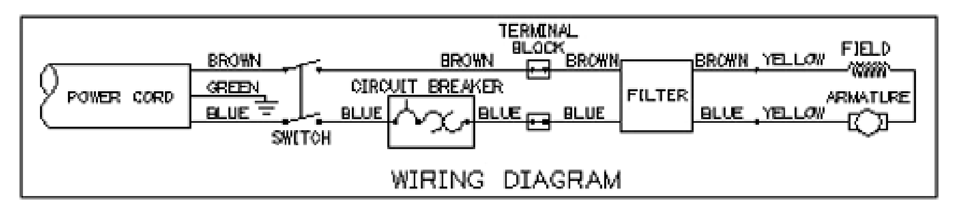
1. L'éclairage et la ventilation du local de travail doivent être suffisants.
2. L'éclairage doit être de 300 LUX pour assurer un bon travail.

Niveau sonore

1. La pression du niveau sonore de la machine pendant le fonctionnement doit être de 102,9dB (A).
2. Le niveau sonore peut être plus fort lors de la coupe en fonction du matériau. Il convient donc de se protéger du bruit et de prendre des mesures de sécurité appropriées (par. ex.: protection des oreilles).

Branchement électrique

1. La machine Modèle 308C est livrée avec câble d'alimentation et prise, 230V, 50Hz.
2. Les fusibles doivent être d'au moins 10A.
3. Les caractéristiques techniques précises se trouvent sur la plaque signalétique de la machine et sur le plan électrique joint aux présentes instructions.
4. *ATTENTION*: Débrancher la machine du secteur (enlever la prise) pour tous les travaux d'assistance technique ou de transformation ainsi que pour les réparations de la machine.
5. Le câble de terre jaune/vert est important pour la sécurité électrique. Il convient donc de le monter correctement.



CARACTERISTIQUES TECHNIQUES



308C

Modèle	308C
Tension moteur	230 V
Puissance moteur	1,65 Kw
Ampérage moteur max.	7,5 A
Vitesse du moteur en tours/minute	3900
Vitesse de la lame m/s	24,2
Dimension du disque mm	355
Dimensions HxlxL mm	420 x 480x340
Poids kg	17,0
Capacités de coupe en mm:	**90°**
Rond	120
Carré	108x108
Rectangulaire	63x241

Contrôle du niveau en rapport avec le point 1.7.4 des Directives de machines 89/392.
En cas de charge normale et uniforme de la machine, le niveau sonore (NE23744) est de 102,9 dB(A).
Le niveau peut toutefois augmenter pour différents matériaux à coupe difficile de sorte que le personnel de service soit contraint de s'équiper d'une protection antibruit.

DESCRIPTION DE LA MACHINE

Avec la tronçonneuse à disque circulaire PROMAC 308C, on dispose d'une machine optimale permettant d'effectuer des travaux de coupe multiples. La bonne utilisation et un entretien efficace de la machine garantissent un fonctionnement fiable et une haute précision de travail pendant de longues années.
La machine ne doit être mise en marche qu'après avoir étudié scrupuleusement le Manuel d'instructions et après avoir bien compris et parfaitement maîtrisé toutes les commandes de celle-ci servant à la faire fonctionner.

Chaque fonction de la machine doit être vérifiée séparément sans mettre la machine en marche.

CARACTERISTIQUES

1. La conception de cette machine permet de couper différents matériaux avec une disque abrasife sans lubrifiant de coupe.

2. La machine est élaborée de façon précise et n'impose aucune limite d'utilisation à du personnel expérimenté grâce à sa manipulation simple.

3. L'opération de coupe peut avoir lieu par la méthode suivante: de descente manuelle directe de la tête de coupe dans le sens de la table.

4. La tête de la machine en fonte d'aluminium stable garantit le maintien de la précision, acquise par l'usinage comme la rectification et l'alésage de précision.

5. La disque abrasif PROMAC spécialement rectifiée est adaptée à cette machine et permet un grand nombre de coupes précises.

PREPARATIONS D'UTILISATION

Avant la mise en marche, vérifier que l'état et le fonctionnement de toutes les pièces de la machine sont impeccables.
Le bon fonctionnement de la machine est garanti pour très longtemps, si les mesures de sécurité correspondant à la machine et la bonne manipulation de celle-ci sont respectées.

DEBALLAGE

Votre tronçonneuse à disque est livrée complète en un carton. Attention en sortant celle ci de son emballage. La FIG.2 montre la machine une fois sortie de son carton.

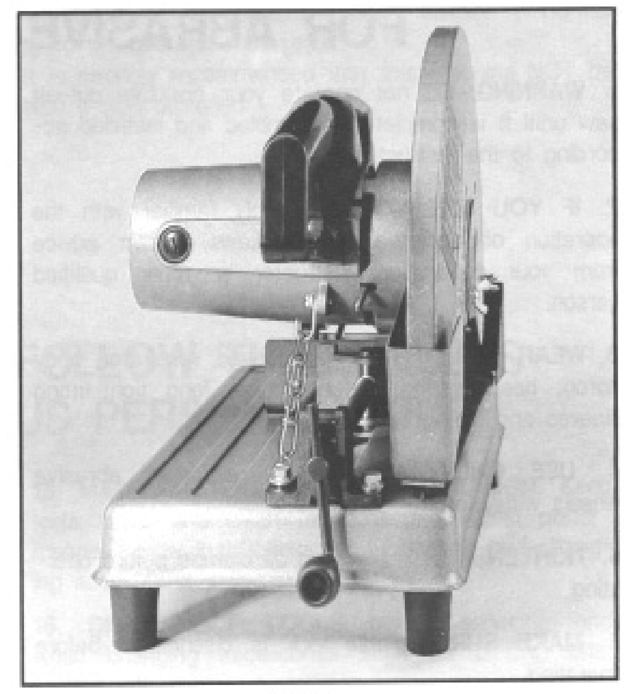


Fig. 2

METTRE LA TETE EN POSITION HAUTE

1. Pour des raisons d'expéditions le bloc tête (A) FIG.3 de la machine est maintenu en position basse par une chaînette (B). Pour libérer le bloc tête (A) il suffit simplement de décrocher la chaînette (B) du bloc moteur.
2. La FIG.4 montre le bloc tête en position haute.

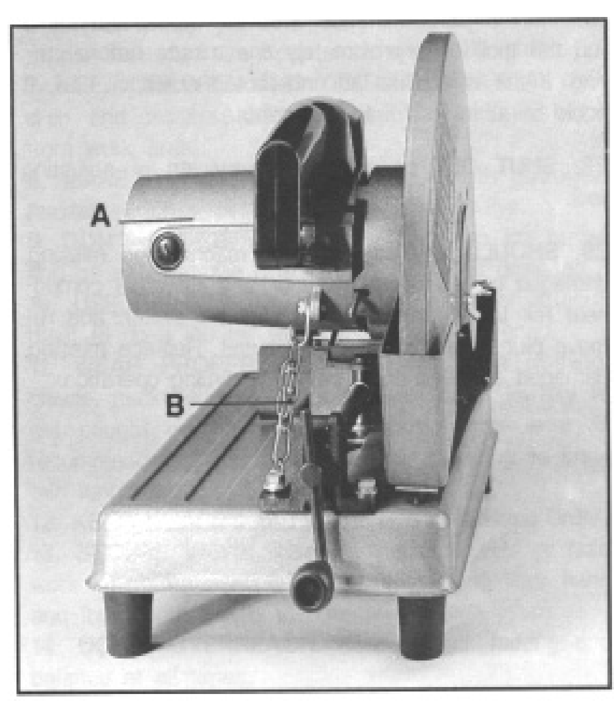



Fig. 3

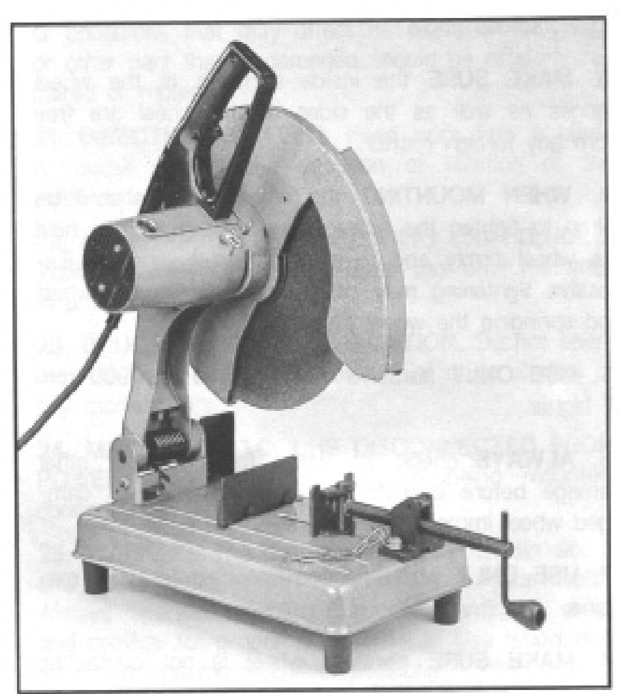


Fig. 4

Interrupteur MARCHE - ARRET

Actionner l'interrupteur MARCHE pour mettre en route la tronçonneuse (B). En relâcvhant l'interrupteur , la tronçonneuse s'arrête (B).

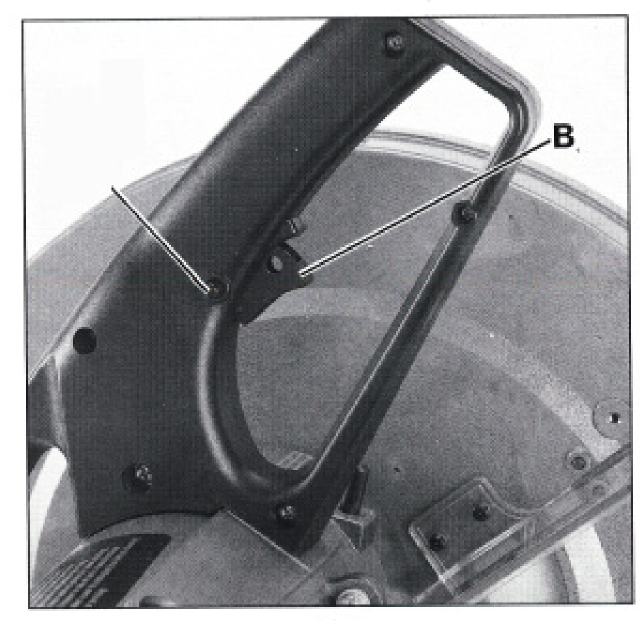


Abb.8

Blocage de l'interrupteur en position ARRET

IMPORTANT: Lorsque la machine n'est pas utilisée, il est recommandé de bloquer l'interrupteur en position ARRET à l'aide d'un cadenas (C) passé par les trous de la gachette (A), voir Fig. 9.

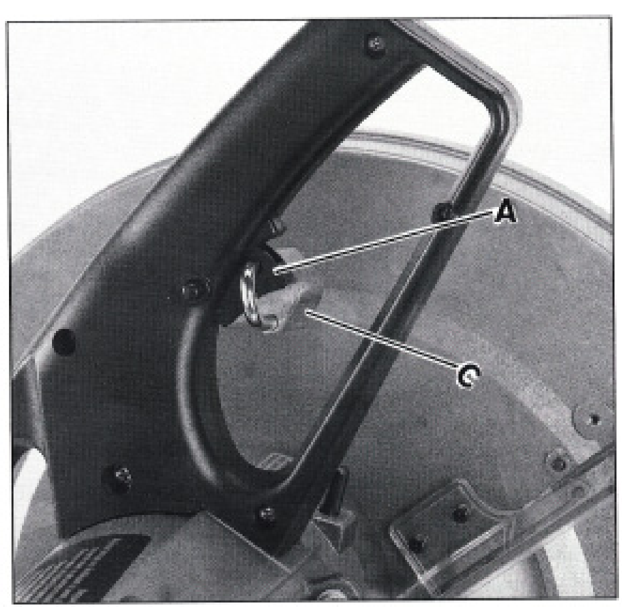


Abb.9

ETAU

Le serrage de la pièce à couper est rapide et facile, voir explications ci dessous :

1. Soulever la came (A) FIG.10 pour que le demi-écrou (B) soit séparé de la vis sans fin (C).

2. Tirer sur la poignée (D) FIG.10, suffisamment pour permettre de placer la pièce à couper. Le déplacement de la partie mobile de l'étau s'effectue en poussant ou en tirant sur la poignée (D) l orsque la came (A) est en position relevée.

3. Pousser sur la poignée (D) FIG.11 jusqu'à ce que la mâchoire (F) soit en contact avec la pièce à serrer (E).

4. Baisser la came (A) FIG.11 pour engager le demi-écrou (B) sur la vis sans fin (C). Tourner la poignée (D) pour finir de serrer la pièce dans l'étau.

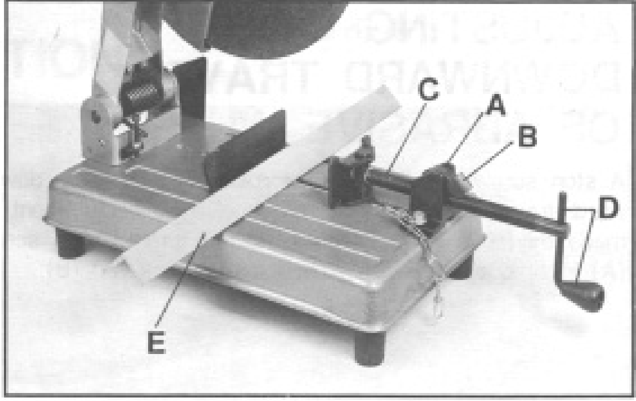


Fig. 10

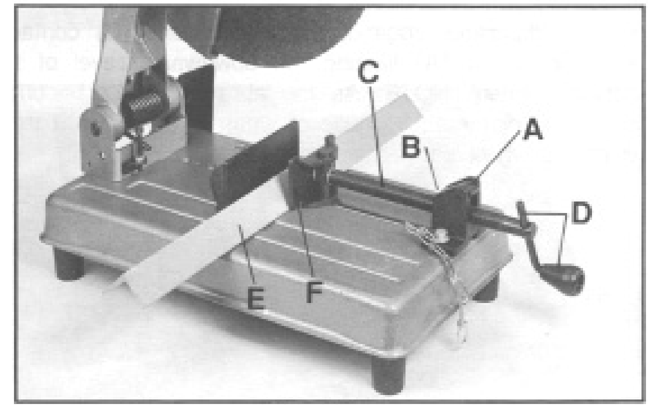


Fig. 11

COUPE D'ANGLE

1. Desserrer les deux boulons (G) FIG.12 et faire pivoter la mâchoire d'étau (H) à l'angle désiré. Resserrer les deux boulons (G) pour bloquer la mâchoire dans sa position. Le mors mobile (F) pivote automatiquement au contact de la pièce à couper lors du serrage de celle ci.

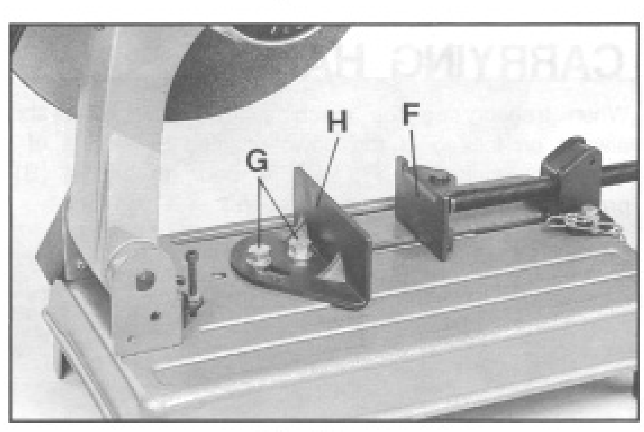
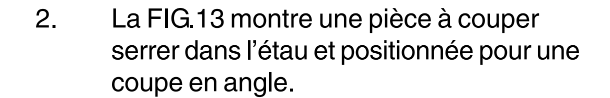
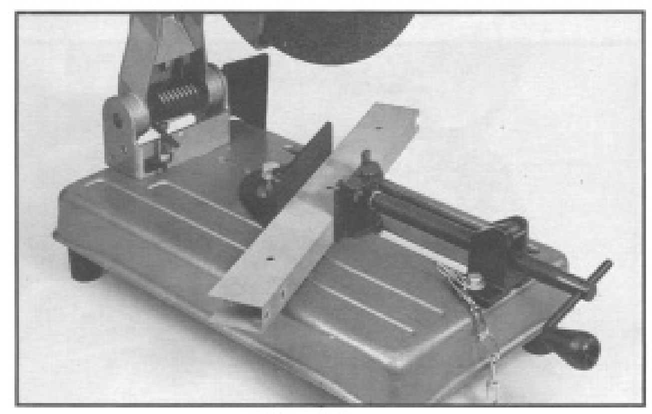


Fig. 12


2. La FIG.13 montre une pièce à couper serrer dans l'étau et positionnée pour une coupe en angle.


Fig. 13

La vis de butée (A) FIG.14, sert à limiter la descente du disque abrasif. Son réglage s'obtient en desserrant l'écrou (B) et en tournant le boulon (A) pour l'amener à la hauteur désirée. Resserrer l'écrou (B) pour bloquer le réglage choisi.

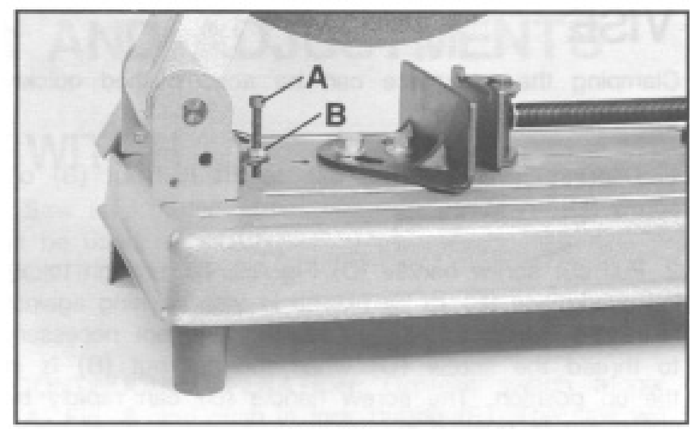


Fig. 14

FIG.15 .Illustration du bras de la tronçonneuse arrivant en contact avec la butée de profondeur limitant la descente du disque abrasif.
Lorsque le disque abrasif diminue de diamètre par son usure il faut à nouveau régler la butée de descente.

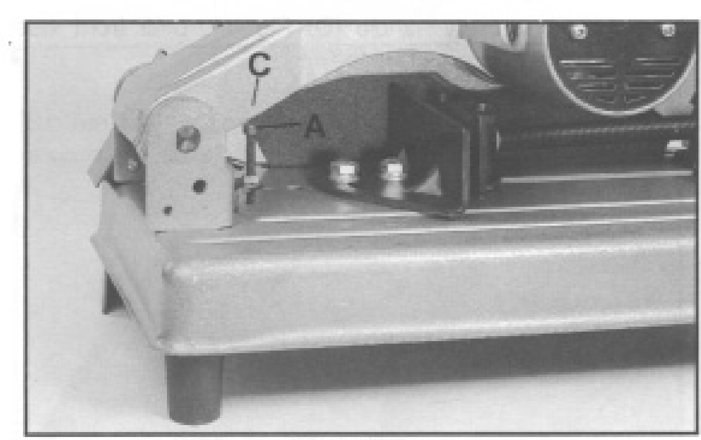


Fig. 15

POIGNEE DE TRANSPORT

Pour le transport de la machine, le bloc tête doit être bloqué en position basse par la chaînette (A)FIG.16. Une poignée (B) est prévue pour faciliter ce transport.

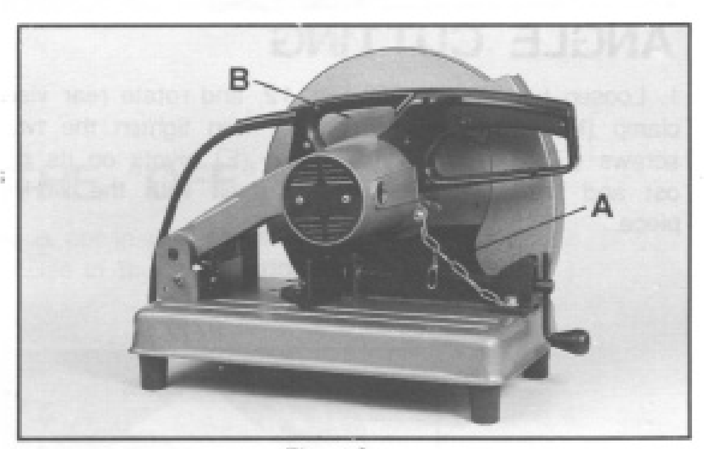


Fig. 16

FONCTIONNEMENT

Après avoir bloqué la pièce à couper dans l'étau, démarrer la machine et attendre que le moteur tourne à plein régime. Descendre le disque (A) lentement surtout au moment du contact avec la pièce à couper (B) FIG.17. Ne pas donner d'à coup au moment du contact ce qui provoquerait une ovalisation du disque et aurait pour conséquence une mauvaise qualité de coupe et possibilité de casse du disque.

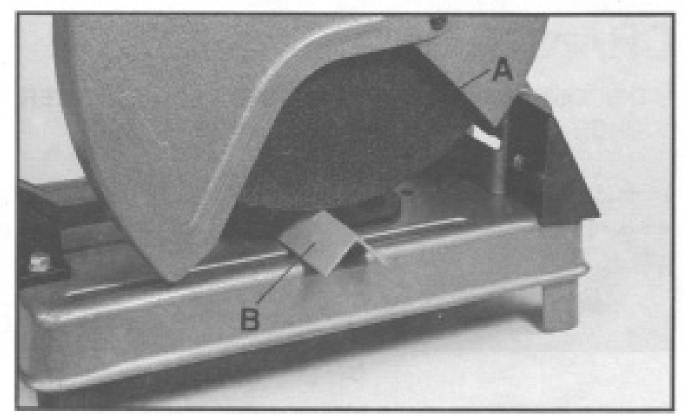
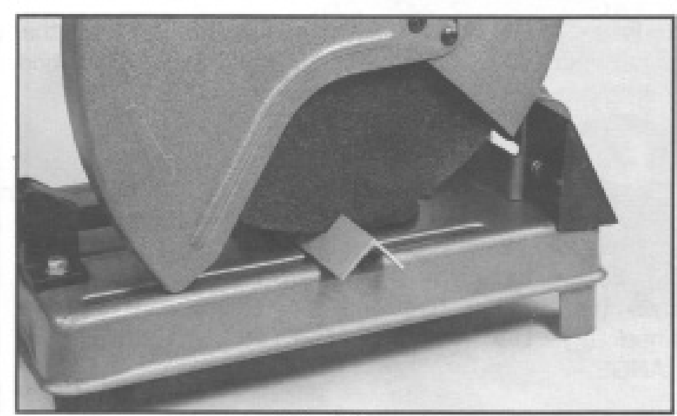


Fig. 17

Continuer de pousser fermement sur le bras lorsque la coupe est commencée comme FIG.18.


Fig. 18

Quand vous arriver à la fin de la coupe, comme le FIG.19, il n'est pas nécessaire de ralentir la vitesse de descente. Vous risquez en faisant cela d'avoir une montée importante de la température du disque et de l'endommager.

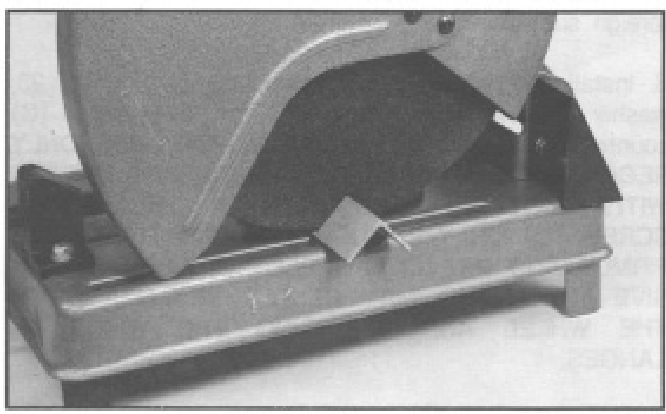
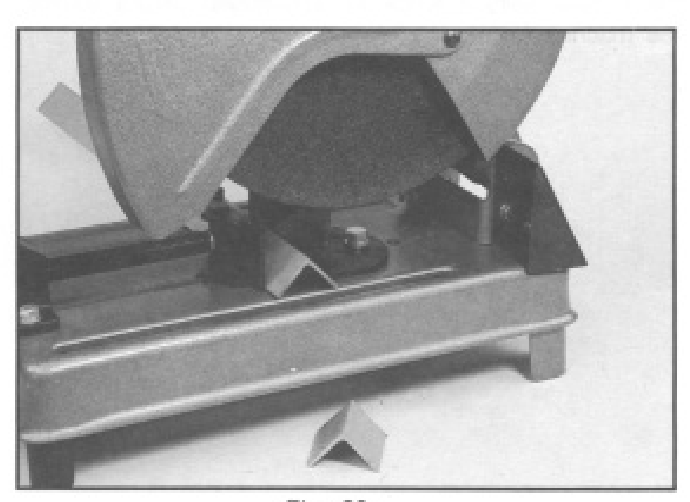

Fig. 19

FIG.20, Illustration d'une coupe terminée.
Note : Le nombre de coupes par disque est fonction de la qualité du disque mais aussi du temps de travail et du matériau coupé.


Fig. 20

1. ***Débrancher la machine de sa source d'énergie.***

2. Basculer le carter mobile (A) FIG.21 comme sur la photo.

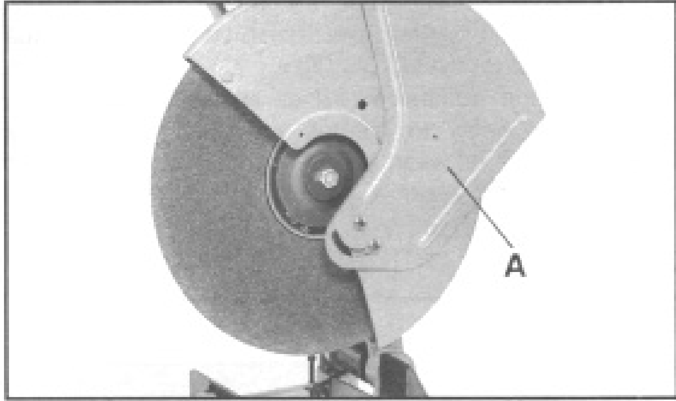


Fig. 21

3. Appuyer sur l'axe de blocage d'arbre (B) FIG.22 et tourner le disque (F) à la main afin de bien engager l'axe de blocage.

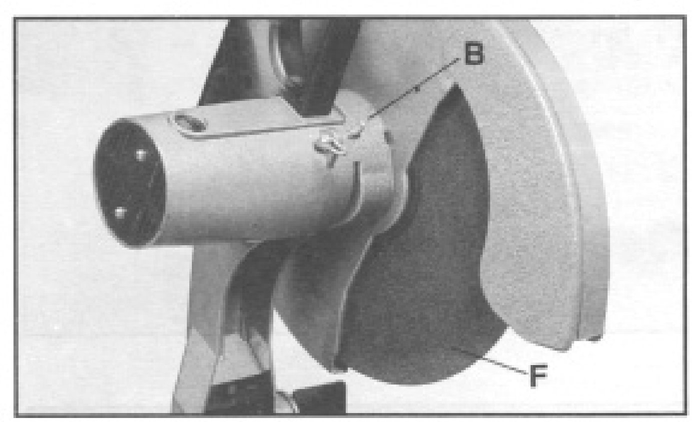


Fig. 22

4. Utiliser la clé fournie pour desserrer le boulon FIG.23 en tournant dans le sens horaire, enlever le boulon (C), la rondelle (D), la flasque extérieure (E) et le disque (F). ***NE PAS ENLEVER LA FLASQUE ARRIERE DU DISQUE.***

5. Vérifier et nettoyer les axes et les pièces enlever de toutes souillures.

6. Installer le nouveau disque, la flasque extérieure (E), la rondelle (D), et le boulon (C) que l'on serre en sens horaire inverse. ***IMPORTANT :*** *Le serrage du disque doit être suffisant pour empêcher celui-ci de glisser, mais pas trop pour laisser l'élasticité aux flasques arrière et extérieure du disque.*

7. Tourner le disque pour dégager l'axe de blocage de son logement avant de se servir de la machine.

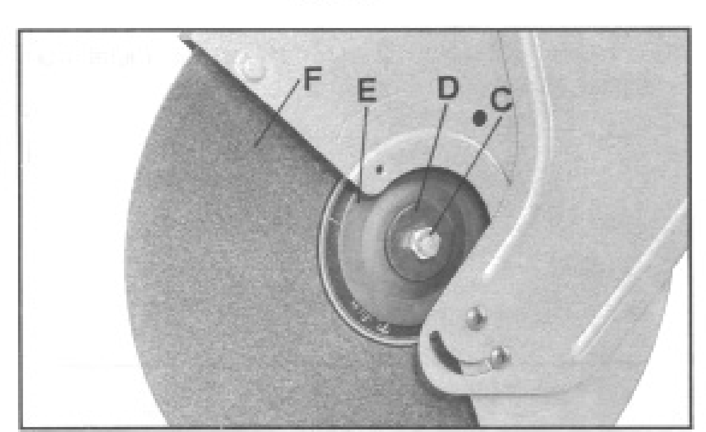


Fig. 23

__Attention__ : *Débrancher la machine de sa source d'énergie avant de toucher aux charbons.*

En général changer les charbons toutes les 50 heures de travail afin de préserver le moteur de votre machine.

Procéder quand même toutes les 10 heures de travail à un contrôle de l'état de ces charbons et les changer si besoin.

Les portes charbons (A) FIG.24 sont situés de part et d'autre du bloc moteur.

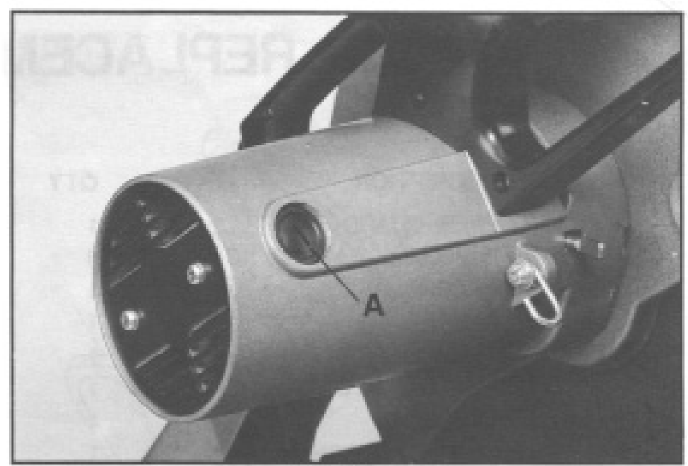


Fig. 24

FIG.25, Illustration d'un charbon sorti pour vérification.

Quand le charbon ne mesure plus que 5 mm de long ou que le ressort ou la tresse sont endommagés où bleuis, il faut changer les 2 charbons de la machine.

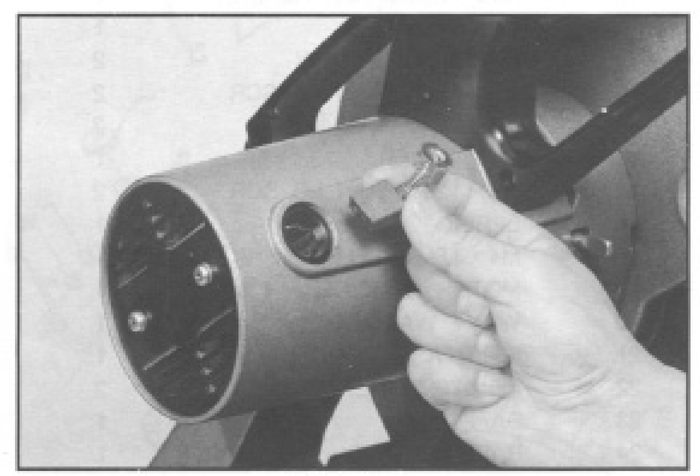
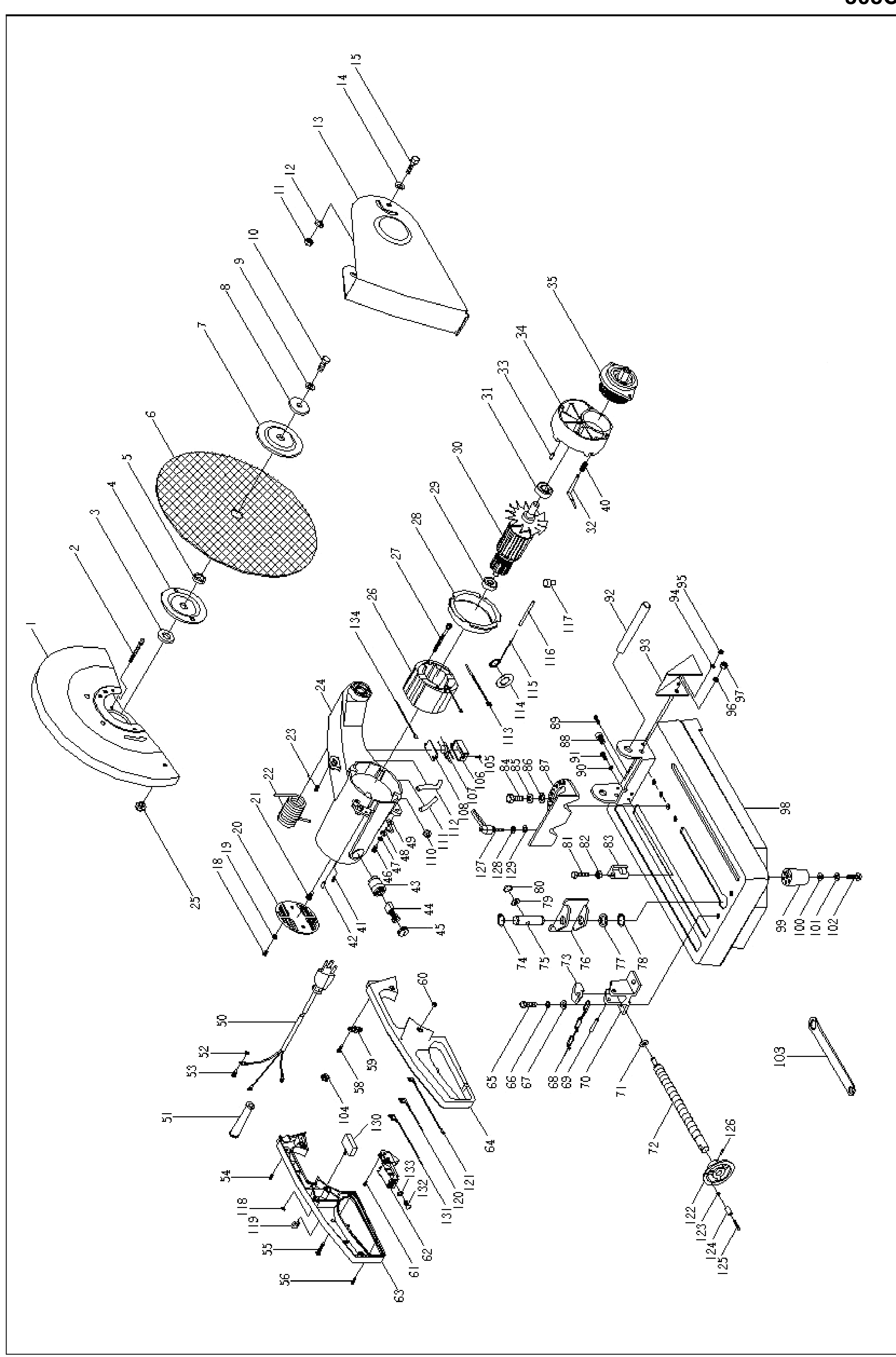


Fig. 25

VUE ECLATEE



LISTE DES PIECES DE RECHANGE


308C

1	PM 308001	Oberschutz / Protection
2	PM 308002	Schraube / Vis
3	PM 308003	Büchse / Palier
4	PM 308004	Flansch / Flasque
5	PM 308005	Büchse / Palier
6	9888	Trennscheibe / Disque (10)
7	PM 308007	Flansch / Flasque
8	PM 308008	Scheibe / Rondelle
9	PM 308009	Federscheibe / Rondelle
10	PM 308010	Schraube / Vis
11	PM 308311	Mutter / Ecrou
12	PM 308312	Scheibe / Rondelle
13	PM 308313	Unterschutz / Protection
14	PM 308314	Scheibe / Rondelle
15	PM 308315	Schraube / Vis
18	PM 308013	Schraube / Vis
19	PM 308014	Klemme / Rondelle
20	PM 308015	Platte / Plaque
21	PM 308016	Schraube / Vis
22	PM 308017	Feder / Ressort
23	PM 308018	Schraube / Vis
24	PM 308019	Gehäuse / Carcasse
25	PM 308100	Schraube / Vis
26	PM 308021	Feld / Inducteur
27	PM 308022	Schraube / Vis
28	PM 308023	Luftleiter / Baffle
29	PM 308024	Kugellager / Roulement
30	PM 308025	Anker / Induit
31	PM 308026	Kugellager / Roulement
32	PM 308027	Hebel / Levier
33	PM 308028	Bolzen / Goupille
34	PM 308029	Flansch / Flasque
35	PM 308335	Getriebe kompl./ Engrenage complet
40	PM 308035	Feder / Ressort
41	PM 308038	Bolzen / Goupille
42	PM 308039	Schraube / Vis
43	PM 309057	Kohlenhalter / Porte charbon
44	PM 309058	Kohlenbürste / Charbon
45	PM 309059	Kohlenbdeckel / Couvercle charbon
46	PM 308037	Schraube / Vis
47	PM 308099	Klemme / Rondelle
48	PM 308074	Scheibe / Rondelle
49	PM 308036	Haken / Crochet
50	200034	Netzkabel / Câble d'alimentation CH
50		Netzkabel / Câble d'alimentation FR
51	PM 308044	Kabeltülle / Entrée câble
52	PM 308045	Scheibe / Rondelle
53	PM 308046	Schraube / Vis
54	PM 308047	Schraube / Vis
55	PM 308048	Schraube / Vis
56	PM 308049	Schraube / Vis
58	PM 308051	Schraube / Vis
59	PM 308052	Klemme / Serrage
60	PM 308053	Mutter / Ecrou
61	PM 308054	Schraube / Vis
62	PM 308055	Schalter / Interrupteur
63	PM 308056	Griffhälfte / 1/2 poignée
64	PM 308057	Griffhälfte / 1/2 poignée
65	PM 308058	Schraube / Vis
66	PM 308059	Büchse / Palier
67	PM 308060	Scheibe / Rondelle
68	PM 308061	Kette / Chaîne
69	PM 308062	Bolzen / Boulon
70	PM 308063	Flansch / Flasque
71	PM 308064	Scheibe / Rondelle
72	PM 308065	Spindel / Arbre
73	PM 308066	Flansch / Flasque
74	PM 308067	Scheibe / Rondelle
75	PM 308068	Bolzen / Boulon
76	PM 308069	Backe / Mors mobile
77	PM 308070	Scheibe / Rondelle
78	PM 308071	Sicherungsring / Circlip
79	PM 308072	Scheibe / Rondelle
80	PM 308073	Sicherungsring / Circlip
81	PM 308075	Schraube / Vis
82	PM 308076	Scheibe / Rondelle
83	PM 308077	Flansch / Flasque
84	PM 308078	Schraube / Vis
85	PM 308079	Federscheibe / Rondelle
86	PM 308080	Scheibe / Rondelle
87	PM 308081	Backe / Mors fixe
88	PM 308083	Schraube / Vis
89	PM 308085	Schraube / Vis
90	PM 308084	Scheibe / Rondelle
91	PM 308082	Schraube / Vis
92	PM 308086	Welle / Axe
93	PM 308087	Flansch / Flasque
94	PM 308088	Scheibe / Rondelle
95	PM 308089	Mutter / Ecrou
96	PM 308090	Scheibe / Rondelle
97	PM 308091	Mutter / Ecrou
98	PM 308092	Platte / Plaque
99	PM 308093	Fuss / Pied
100	PM 308094	Scheibe / Rondelle
101	PM 308095	Federscheibe / Rondelle
102	PM 308096	Schraube / Vis
103	PM 308098	Schlüssel / Clé
104	PM 308404	Klemme / Serrage
105	PM 308405	Schraube / Vis
106	PM 308406	Entstöreinheit / Boîte du filtre
107	PM 308407	Filter / Filtre
108	PM 308408	Filterdeckel / Couvercle filtre
110	PM 308410	Führung / Support
111	-	Isolierrohr / Tube isolant
112	-	Isolierrohr / Tube isolant
113	-	Kabel / Câble
114	PM 308414	Isolierscheibe / Rondelle isolation
115	-	siehe / voir Pos. 26
116	-	siehe / voir Pos. 27
117	-	siehe / voir Pos. 28
118	PM 308418	Mutter / Ecrou
119	PM 308419	Kappe / Cache
120	-	Verteilerdraht / Fil de liaison
121	-	Verteilerdraht / Fil de liaison
122	PM 308422	Handkurbel / Manivelle
123	PM 308423	Mutter / Ecrou
124	PM 308424	Handkurbel / Manivelle
125	PM 308425	Schraube / Vis
126	PM 308426	Schraube / Vis
127	PM 308427	Jaccardhebel / Vis jaccard
128	PM 308428	Sicherungsscheibe / Rondelle d'arrêt
129	PM 308429	Scheibe / Rondelle
130	PM 308430	Überlastschutz / Protection contre les surcharges
131	-	Verteilerdraht / Fil de liaison
132	PM 308432	Schraube / Vis
133	PM 308433	Sicherungsscheibe / Rondelle d'arrêt
134	PM 308020	Dichtung / Joint

Garantie

Wir gewähren Ihnen auf den unten eingetragenen Artikeln Garantie auf die Dauer von 12 Monaten ab Laufdatum. Einzige Voraussetzung: dieses ausgefüllte persönliche Garantie-Zertifikat muss der zur Reparatur eingesandten Maschine beigefügt sein.

Par ce document nous nous engageons à réparer l'article mentionné ci-dessous en garantie pendant une période de 12 mois à partir de la date d'achat. Cette garantie ne sera pas honorée si ce certificat dûment complété n'est pas renvoyé avec la machine en question pour toute réparation.

Modell / Modèle

Serie-Nr. / N° de série

Kaufdatum / Date de l'achat

Namen und Anschrift des Käufers / Nom et adresse de l'acheteur

Händler-Stempel

Cachet du revendeur